L50M

CARACTERISTICI DE TOP

- O sarma cu continut scazut de carbon, continut ridicat de mangan si continut mediu de siliciu, proiectat in principal pentru a fi utilizat la sudarea multistrat.
- Produce un metal depus cu proprietati de rezilienta de peste 27J la -62°C, atat in stare sudata cat si dupa realizarea tratamentului termic, la sudarea cu fluxuri cum sunt 8500™, P240 sau Lincolweld®842-H.
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17	EH12K
EN ISO 14171-A	S3Si

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si
0.1	1.75	0.25

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	FL50M-16-25VCI
	BUTOI	600.0	FL50M-16-600AC
2.0	ROLA	25.0	FL50M-2-25VCI
2.4	ROLA	25.0	FL50M-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	FL50M-32-25VCI
	BUTOI	400.0	FL50M-32-400
4.0	ROLA	25.0	FL50M-4-25VCI
	ROLA	100.0	FL50M-4-100
	BUTOI	400.0	FL50M-4-400
	BOBINA	1000.0	FL50M-4-1T

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.